Secretaria de Defesa Agropecuária

Departamento de Inspeção de alimentos de Origem Vegetal

Coordenação Geral de Qualidade Vegetal

Coordenação Geral de Vinhos e Bebidas

Lista de Verificação do Projeto de Segurança de Alimentos de Origem Vegetal

Uma solução de acesso ao mercado global de alimentos de origem vegetal

Janeiro, 2023

Apenas para uso oficial.

A Lista de Verificação do Projeto de Segurança de Alimentos de Origem Vegetal do Ministério da Agricultura e Pecuária tem por objetivo o atendimento a Instrução Normativa nº 05 de 31 de março de 2000, que institui o Regulamento Técnico para a fabricação de bebidas e vinagres, inclusive vinhos e derivados da uva e do vinho, dirigido a estabelecimentos elaboradores e ou industrializadores e a Instrução Normativa MAPA n° 23, de 25 março de 2020, que incorpora ao ordenamento jurídico nacional o "Regulamento Técnico do MERCOSUL sobre as Condições Higiênico-Sanitárias e de Boas Práticas de Fabricação para os Estabelecimentos Elaboradores/Industrializadores de alimentos vegetais, sub alimentos e resíduos de valor econômico".

Tabela de alterações e atualizações.

Edição	Revisor	Alterações		Data da revisão
		Item	Alteração	

Lista de Verificação do Projeto de Segurança de Alimentos de Origem Vegetal

Sumário

Introdução **4**

Escopo dos Controles Oficiais **4**

Layout do manual **4**

Definições: **5**

Requisitos Gerais (G) **6**

G-1: Responsabilidade da Gestão 6

G-2: Sistema de gestão de segurança dos alimentos 7

G-3: Documentação e manutenção de registros 9

G-4: Educação e treinamento de trabalhadores 10

G-5: Amostragem e Análises 10

G-6: Rastreabilidade 12

G-7: Programa de recolhimento 13

G-8: Ações corretivas e incidentes de segurança do alimento 13

G-9: Auditorias internas 15

G-10: Saúde/higiene do funcionário e instalações sanitárias 15

G-11: Gestão de resíduos 20

G-12: Fraude em alimentos 21

Operações de Produção (E) **22**

E-1: Avaliação dos riscos da unidade de produção 22

E-2: Fornecimento de matéria-prima 24

E-3: Produtos Químicos (inclui resíduos de agrotóxicos, higienização de alimento, aditivos, coadjuvantes de tecnologia, limpeza, ingredientes químicos, controle de pragas etc.) 24

E-4: Matéria(s)-prima(s) e ingrediente(s) 26

E-5: Água e gelo 27

E-6: Recipientes, caixas, rótulo e embalagens 30

E-7: Edifício, equipamento, ferramentas 33

E-8: Controle de Alergênicos 38

E-9: Armazenamento 39

E-10: Resíduos de materiais 40

E-11: Controle de vidros 40

E-12: Vazamentos / Lubrificação 41

E-13: Equipamentos e utensílios de produção 41

E-14: Reparos temporários 42

E-15: Controle de temperatura 43

E-16: Controle de pragas e animais 43

E-17: Quarentena ou materiais e alimentos em espera 44

E-18: Transporte 44

Introdução

A Lista de Verificação do Projeto de Segurança de Alimentos de Origem Vegetal foi construído sobre os conceitos de identificação, controle e mitigação de riscos, monitoramento, verificação e documentação. Estes refletem os Princípios do *Codex Alimentarius* de APPCC (http://www.fao.org/docrep/005/y1579e/y1579e03.htm).

Escopo dos Controles Oficiais

A Lista de Verificação do Projeto de Segurança de Alimentos de Origem Vegetal é composto por pelo menos dois escopos: Requisitos Gerais e Operações de Produção.

Os Requisitos Gerais devem ser aplicados para todas as auditorias e refletem as políticas de segurança de alimentos, o envolvimento da direção do estabelecimento quanto a segurança dos alimentos, bem como o nível de comprometimento e complexidade dos controles implementados.

As Operações de Produção englobam as atividades de elaboração, beneficiamento, processamento, industrialização, fracionamento, armazenamento e transporte de alimentos de origem vegetal.

Layout do manual

Este manual possui colunas específicas para cada requisito (**Req. #**), Questão, Documentação (**Doc.**), Exigência, Verificação e Ação corretiva.

Questão: É uma especificação das condições que se espera que sejam atendidas pelo auditado.

Doc.: A aplicação do manual de auditoria requer a verificação de Políticas, procedimentos e planos escritos (PE), Registros (R) e Avaliação de riscos (A). Para ajudar os auditores a identificar onde os documentos são necessários, o manual inclui uma coluna Doc. que designa o tipo de documentação a se verificar PE, R, A ou uma combinação desses tipos de documentos.

> **Políticas, procedimentos e planos escritos (PE)**- indica que documentos são necessários para mostrar conformidade com a questão. A política da empresa é uma orientação de alto nível que descreve objetivos gerais e procedimentos aceitáveis para a organização. Um procedimento é uma forma especificada para realizar uma atividade ou processo. Um plano descreve as ações que serão executadas pela organização para mitigar o risco. Políticas, procedimentos e planos devem ser escritos.
>
> **Registros (R)**- indica que se faz necessário a manutenção de registros, mostrando que uma ação foi realizada. Um registro é um documento que indica os resultados alcançados ou fornece evidências das atividades realizadas. Os registros podem incluir listas de verificação, registros de serviço, formulários de faturamento e resultados de testes.
>
> **Avaliação de riscos (A)**- indica que se faz necessário uma avaliação de risco, que é um processo para identificar perigos potenciais em uma empresa bem como a probabilidade de impactarem a segurança do alimento. As avaliações de risco devem ser documentadas da maneira que melhor representa o estabelecimento e o tipo de avaliação de risco necessária. Isso pode incluir uma combinação de documentos "PE" e "R".

Exigência: É uma explicação mais detalhada das condições que se espera que sejam atendidas pelo auditado para atender ao requisito.

Verificação: São as condições verificadas pelo auditor para determinar se o auditado atende ao requisito.

Ação corretiva: São ações a serem tomadas pelo auditado caso seja constatado o não atendimento de um requisito.

Definições:

1. **Política de segurança de alimentos:** refere-se à documentação das intenções e diretrizes gerais da organização relativas à qualidade e segurança de alimentos, formalmente expressas pela alta direção. De modo geral, deve declarar a intenção da organização em cumprir com sua obrigação de produzir alimentos seguros e legais, sua responsabilidade com seus consumidores e um comprometimento com o atendimento aos requisitos propostos. Inclui ainda requisitos estatutários, regulamentares e de clientes mutuamente acordados além de ser comunicada, implementada e mantida em todos os níveis da organização, sendo apoiada por objetivos mensuráveis provendo uma estrutura para o estabelecimento e análise crítica desses objetivos.
2. **Objetivos mensuráveis:** São metas que uma empresa de alimentos define e se orienta para produzir e fornecer alimentos seguros e adequados para os consumidores. Eles são geralmente os princípios orientadores de qualquer plano de implementação de segurança do alimento e são usados para apoiar as declarações da política de segurança do alimento. Na realidade os objetivos de segurança do alimento devem ser SMART (Specific, Measurable, Achievable, Realistic e Timely). Para questão "Mensurável" deve-se determinar a conformidade por meio de algum tipo de sistema métrico sólido. Isso significa que é necessário associar alvos reais ao objetivo. São exemplos de objetivos mensuráveis: “melhorar a confiabilidade dos fornecedores, reduzir não conformidades de alimentos ou incidência de alimentos potencialmente inseguros, reduzir o número de reclamações de clientes e consumidores, reduzir o número de recolhimentos, melhorar o grau de atendimento aos requisitos de boas práticas de fabricação etc.”
3. **Sistema de gestão de segurança de alimentos:** Conjunto integrado do gerenciamento de atividades e procedimentos; que envolvem as Boas Práticas de Fabricação (BPF), Programas de Pré-Requisitos (PPR), plano de Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle (APPCC), demais normas, certificações e documentos relacionados.

Requisitos Gerais (G)

G-1: Responsabilidade da Gestão					
Req. #	**Questão**	**Doc**	**Exigência**	**Verificação**	**Ação Corretiva**
G-1.1	Uma política de segurança de alimentos está em vigor	PE	Uma política escrita deve delinear um compromisso com a segurança dos alimentos, podendo incluir: missão, valores, indicadores e demais documentos relacionados ao sistema de gestão de segurança de alimentos implementado pela empresa, como ela é implementada e como é comunicada aos funcionários. Deve ser assinada pela Alta Administração, comprometendo-se a prover os recursos necessários para seu atendimento e atualização sempre que houver necessidade.	O auditor verifica se a política de segurança de alimentos existe, podendo constar no Manual de Boas Práticas, que deve ser aprovado e assinado pela Alta Administração, e se foi comunicada a todos os funcionários, através de treinamentos, comunicados, etc., de forma que possa ser entendido e aplicado pelos funcionários.	Criar ou revisar a política de segurança de alimentos, ou sua comunicação aos funcionários. Deve ser assinada pela Alta Administração, comprometendo-se a prover os recursos necessários para seu atendimento e atualização sempre que houver necessidade.
G-1.1.a	A política de segurança de alimentos inclui objetivos mensuráveis para atender às necessidades de segurança de alimentos.	PE	Uma política escrita incluirá objetivos mensuráveis, cada um dos quais é definido e inclui um plano para alcançá-la.	O auditor observa se a política de segurança de alimentos contém objetivos mensuráveis e se a empresa está avançando para o seu atendimento, o que pode ser evidenciado através da verificação do progresso do atendimento a esses objetivos mensuráveis.	Adicionar ou revisar os objetivos mensuráveis sobre a política de segurança de alimentos da empresa (OBS.: A política de segurança de alimentos em vigor deve incluir o cronograma em que cada objetivo será cumprido, quem é responsável por garantir que ele seja realizado, bem como deve ser aprovado pela alta direção.)
G-1.1b	O sistema de gestão de segurança de alimentos descreve uma estrutura organizacional (organograma) para, pelo menos, aqueles funcionários cujas atividades afetam a segurança dos alimentos.	PE	Apresentar organograma ou documento similar em que conste as funções de trabalho e responsabilidades relacionadas com as atividades de, pelo menos, aqueles funcionários cujas atividades afetam a segurança dos alimentos, constando a composição da equipe de segurança de alimentos e sua subordinação hierárquica na empresa. Recomendável que o responsável técnico, caso haja, componha essa equipe.	Auditor observa a documentação, as funções e responsabilidades dos funcionários relacionadas à segurança dos alimentos. O auditor observa se na prática o funcionário exerce a atribuição e se tem substituto. A equipe de segurança de alimentos deve estar imediatamente subordinada à alta direção da empresa. Devem existir evidências de comunicação frequente entre o responsável técnico e a equipe de segurança de alimentos.	Atribuir a responsabilidade e competências aos funcionários encarregados pelas atividades chaves no plano de segurança dos alimentos. Identificar ações a serem tomadas quando esse indivíduo(s) não está(ão) presente(s).

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-2: Sistema de gestão de segurança dos alimentos					
G-2.1	Existe um sistema de gestão de segurança de alimentos, por escrito, que abranja todas as operações	PE, A	O sistema de gestão de segurança dos alimentos identificará todos os locais de operação abrangidos pelo plano e identificará perigos físicos, químicos e biológicos razoavelmente propensos a ocorrer e procedimentos de controle desses perigos, incluindo monitoramento, verificação e registro, para todas as disposições abrangidas por esta auditoria.	O auditor deve observar o sistema de gestão de segurança dos alimentos e verificar se foram considerados os perigos biológicos, químicos e físicos significativos e identificadas as respectivas medidas de controle.	Elaborar ou complementar o sistema de gestão de segurança dos alimentos que contemple todas as operações, de modo que estejam identificados os perigos biológicos, químicos e físicos significativos e as respectivas medidas de controle.
G-2.1a	O sistema de gestão de segurança de alimentos é atualizado em caso de constatada qualquer inadequação ou alteração que possa afetar a segurança dos alimentos.	R	O estabelecimento deve estar continuamente revisando seu sistema de gestão de segurança dos alimentos para identificar quaisquer melhorias potenciais.	O auditor verificará a documentação para comprovar se as revisões estão sendo realizadas e efetivamente implementadas.	Realizar a revisão do sistema de gestão de segurança de alimentos em caso de qualquer inadequação ou alteração que possa afetar a segurança desses.
G-2.2	Existe um programa de aprovação de Fornecedor que contém procedimentos escritos para avaliação, aprovação, monitoramento e verificação contínua de fornecedores, inclusive eventuais ou emergenciais.	PE, R	A empresa deve documentar os procedimentos para avaliação, aprovação e o acompanhamento contínuo (monitoramento e verificação) dos fornecedores. Serão registrados resultados de avaliações, investigações e ações de acompanhamento para cada fornecedor, inclusive eventual ou emergencial .	O auditor verifica se existem procedimentos escritos de avaliação, aprovação e acompanhamento contínuo (monitoramento e verificação) dos fornecedores, bem como registros documentando essas atividades. O auditor também verifica se a empresa possui uma lista atualizada de fornecedores aprovados, inclusive eventuais ou emergenciais.	Documentar o programa de aprovação de fornecedores através de procedimentos escritos para avaliação, aprovação, acompanhamento contínuo (monitoramento e verificação) dos fornecedores, inclusive eventuais e emergenciais. A empresa não deverá aceitar materiais de fornecedores não conformes. Manter uma lista atualizada de fornecedores aprovados, inclusive eventuais ou emergenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-2.2a	O programa de aprovação de Fornecedor da empresa inclui procedimentos para aprovação de serviços terceirizados contratados.	R	A empresa deve implementar um programa de avaliação, aprovação, monitoramento e verificação de fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s), de forma a garantir que todas as especificações relacionadas ao sistema de gestão da segurança de alimentos sejam atendidas. O programa também deve incluir um procedimento para a aceitação de serviços de fontes alternativas.	O auditor verifica se existem procedimentos escritos de avaliação, aprovação e acompanhamento contínuo (monitoramento e verificação) de fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s), bem como registros documentando essas atividades. O auditor também verifica se a empresa possui uma lista atualizada de fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s) aprovados, inclusive eventuais ou emergenciais.	Documentar o programa de aprovação de fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s) através de procedimentos escritos para avaliação, aprovação, acompanhamento contínuo (monitoramento e verificação) dos fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s) aprovados, inclusive eventuais e emergenciais. A empresa não deverá aceitar serviços de fornecedores não conformes. Manter uma lista atualizada de fornecedor(es) de serviço(s) terceirizado(s) contratado(s) aprovados, inclusive eventuais ou emergenciais.
G-2.2b	Os processos realizados por empresas terceirizadas são identificados, documentados, monitorados e verificados.	R	Os processos terceirizados (ou seja, controle de pragas, manutenção de unidades de saneamento etc.) devem ser identificados, documentados, monitorados e verificados.	O auditor verifica se os processos terceirizados são identificados, documentados, monitorados, verificados e em caso de verificação de não conformidade se ações corretivas foram tomadas.	O estabelecimento identifica, documenta, monitora e verifica os serviços prestados por terceirizados e adota medidas corretivas em caso de verificação de não conformidades.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-3: Documentação e manutenção de registros					
G-3.1	É mantida documentação que demonstre que o sistema de gestão de segurança dos alimentos está sendo seguido.	R	Políticas, procedimentos operacionais padrão (POPs), documentos e registros de procedimentos, devem ser aplicados para atender cada uma das normas de segurança do alimento identificadas no Plano de Segurança. Os registros estão em conformidade com os regulamentos vigentes. (Ex: verificar se a empresa possui registros de controles de produção, de envelhecimento de alimentos (ex: cachaça envelhecida), de controles de pontos críticos quando for o caso, controles de envase, controle de alimentos acabados, análises de alimentos acabados etc.)	O auditor analisa o sistema de gestão de segurança dos alimentos e verifica se toda a documentação necessária está disponível.	O estabelecimento implementa documentação ou procedimentos de registros em falta.
G-3.2	A documentação está prontamente disponível para inspeção.		Documentos e registros devem ser mantidos no local ou em um local diverso conforme definido em legislação específica, acessíveis eletronicamente, e estarão disponíveis para o auditor em um prazo hábil para que não ocorra atrasos na ação.	O auditor verifica se toda a documentação necessária está disponível ou pode ser acessada em um prazo razoável.	O estabelecimento define no sistema de gestão de segurança dos alimentos onde e como a documentação é mantida, em conformidade com seu uso e legislação específica, e o tempo de recuperação esperado.
G-3.3	A documentação e os registros do sistema de gestão de segurança dos alimentos são arquivados com segurança e controlados de forma eficaz, com prazo de retenção que atenda a legislação específica.		O sistema de gestão de segurança dos alimentos, a documentação e todos os registros necessários para demonstrar a implementação da segurança do alimento são arquivados e efetivamente controlados.	O auditor verifica se a documentação e os registros são arquivados com segurança e efetivamente controlados.	O estabelecimento arquiva e organiza sua documentação e registros em um local seguro; implementa controles, com prazos de retenção definidos em legislação específica, ou na sua ausência, pelos prazos definidos no sistema de gestão de segurança dos alimentos.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-4: Educação e treinamento de trabalhadores					
G-4.1	Todos os funcionários recebem treinamento em segurança do alimento.	R	Todo o pessoal recebe treinamento quanto a política e sistema de gestão de segurança dos alimentos, procedimentos de segurança do alimento, saneamento e higiene pessoal adequados às suas responsabilidades no trabalho. O pessoal receberá treinamento na contratação e atualizações em frequências prescritas. A documentação do treinamento deve estar disponível (Ex: lista de presença, programa do treinamento etc.).	Auditor revisa programa de treinamento necessário e examina registros de treinamento para evidências de eficácia.	O estabelecimento desenvolverá um plano de treinamento admissional e periódico e fornecerá o treinamento necessário e eficaz.
G-4.2	Os funcionários com responsabilidades de segurança do alimento recebem treinamento suficiente para suas responsabilidades.	R	O indivíduo designado para assumir responsabilidades de segurança do alimento demonstra conhecimento dos princípios de segurança do alimento. O estabelecimento disponibiliza pelo menos um curso/oficina formal de segurança do alimento, realizado por profissional experiente ou conforme exigido pela regulamentação vigente.	O auditor revisa as evidências da formação do indivíduo com atribuições relevantes pela segurança do alimento, como certificado ou diploma em cursos, ou comparecimento à reunião, curso etc. de segurança do alimento relevante, ou registro de treinamento da empresa.	O(s) funcionário(s) responsável (eis) obtém treinamento em segurança do alimento que possa(m) ser demonstrado.
G-4.3	Os funcionários terceirizados obedecem aos padrões de segurança do alimento relevantes, da mesma forma que o fariam como funcionários.	R	A empresa deve possuir procedimentos e/ou registros para demonstrar que o pessoal terceirizado cujas atividades podem afetar a segurança do alimento foram informados e, na medida em que pode ser verificado, estão em conformidade com os requisitos pertinentes do sistema de gestão de segurança dos alimentos.	O auditor revisa provas da empresa se o pessoal terceirizado é treinado com os mesmos requisitos de segurança do alimento que os próprios funcionários o seriam e, se possível, durante a auditoria, observa pessoal terceirizado para verificação do cumprimento.	A empresa obtém provas, treinamentos ou descontinua a utilização de pessoal contratado.
G-5: Amostragem e Análises					
G-5.1	A análise laboratorial quando exigida (por determinação legal ou dos procedimentos internos), é realizada por um laboratório que utiliza métodos validados.	R	O estabelecimento utiliza laboratórios que passaram por uma auditoria de Boas Práticas Laboratoriais (BPL), ou participam de um programa de Teste de Proficiência, ou são credenciados pelo MAPA, ou seguem as diretrizes da ABNT NBR ISO/IEC 17025, ou utiliza métodos validados por organismos internacionais reconhecidos (Ex.: *Codex Alimentarius*, AOAC, AFNOR, ISO, etc.) para detectar ou quantificar a	Auditor revisa evidências da empresa de que apenas utilizam laboratórios com BPL e que possuem ou utilizam métodos validados.	O estabelecimento implementa o uso de análises validadas e realizadas por laboratórios que possuam pelo menos BPL.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
			conformidade dos alimentos.		
G-5.2	Quando a análise laboratorial é exigida, as amostras são coletadas de acordo com um procedimento de amostragem estabelecido em regulamentos vigentes ou na sua ausência, conforme procedimento estabelecido.	PE	A empresa utiliza protocolo de amostragem por escrito na coleta de amostras para análises microbiológicas, de detecção de contaminantes químicos, físicos e de conformidade da identidade, amparado em protocolos ou normas vigentes, ou na sua ausência, conforme procedimentos internos.	O auditor observa se a empresa possui um protocolo de amostragem para cada tipo de análise (microbiológica, contaminantes químicos, físicos e conformidade da identidade) exigida no plano de segurança segundo normas vigentes ou, na sua ausência, conforme o sistema de gestão de segurança dos alimentos.	A empresa implementa, adequa ou obtém protocolos de amostragem por escrito para cada tipo de análise (microbiológica, detecção de contaminantes químicos, físicos e de conformidade da identidade) exigida em seu sistema de gestão de segurança dos alimentos ou na legislação vigente.
G-5.3	As análises laboratoriais, seus resultados e ações realizadas são documentadas.	R	Todos os resultados das análises microbiológicas, contaminantes químicos, físicos e conformidade da identidade exigidos no sistema de gestão de segurança dos alimentos devem ser registrados e os registros mantidos conforme exigido pela regulamentação vigente. Ex: verificar se possui formulários de análise de alimentos acabados, matérias primas ou controle de produção.	Auditor revisa os registros da empresa, resultados de análises microbiológicas, detecção de contaminantes químicos, físicos e de conformidade da identidade.	A empresa mantém, conforme exigido pela regulamentação vigente, os registros de análises microbiológicas, contaminantes químicos, físicos e conformidade da identidade necessários.
G-5.4	Todas as análises exigidas devem incluir procedimentos das análises e ações a serem tomadas com base nos resultados	PE	Para todas as análises microbiológicas, contaminantes químicos, físicos e conformidade da identidade exigidos no sistema de gestão de segurança dos alimentos, a empresa deve possuir um procedimento de análise escrito que inclui frequência de análise, amostragem, procedimentos de análise, responsabilidades e ações a serem tomadas com base nos resultados. Se o alimento final for testado para patógenos ou deteriorantes, os procedimentos da empresa exigem que ele não seja distribuído até que os resultados das análises sejam conformes ou que tenha previsto procedimentos de recolhimento no caso de alimentos já distribuídos.	O auditor revisa os procedimentos de análises microbiológicas, contaminantes químicos, físicos e conformidade da identidade da empresa em sua totalidade e ações com base nos resultados obtidos.	O estabelecimento estabelece procedimentos adequados de análises para atender às expectativas do sistema de gestão de segurança dos alimentos, bem como as ações a serem adotadas com base nos resultados obtidos.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-6: Rastreabilidade					
G-6.1	Um programa de rastreabilidade documentado está estabelecido.	PE, R	Os registros que permitam a reconciliação do alimento entregue aos destinatários (um passo adiante) serão mantidos, exceto nas vendas diretamente ao consumidor. Os registros que vinculem o alimento final com as fontes das matérias primas, coadjuvantes e ingredientes de produção (um passo atrás) devem ser mantidos. Os registros incluem as informações dos fornecedores de insumos e transportadores terceirizados. Podem ser incluídas informações adicionais. O conteúdo e a retenção de registros serão consistentes com as regulamentações aplicáveis.	O auditor revisa o programa de rastreabilidade e verifica a capacidade da empresa de rastrear o alimento com precisão um passo à frente e um passo atrás.	O estabelecimento estabelece um programa eficaz de rastreabilidade.
G-6.1.a	A embalagem inclui a identificação e informações obrigatórias do alimento que permitam a sua rastreabilidade.		A empresa deve incluir a identificação do alimento em todas as embalagens. A identificação do alimento deve incluir: a sua identificação e as informações constantes nas normas específicas de rotulagem que permitam a rastreabilidade.	O auditor revisa a identificação do alimento e demais informações constantes no rótulo do alimento que permitam a rastreabilidade.	A empresa adequa a identificação e demais informações do alimento que permitam sua rastreabilidade em todas as embalagens ou contentores.
G-6.1.b	Caso o alimento se destine à exportação, a empresa possui procedimentos de verificação e atendimento aos requisitos do país de destino.		Verificar se o procedimento para atendimento às exigências para exportação está descrito e sendo aplicado. O alimento deve ser rotulado de acordo com as normas aplicáveis no(s) país(es) em que o alimento pretende ser vendido.	Auditor revisa os procedimentos da empresa para garantir a adesão às normas de rotulagem de alimentos no(s) país(es) de destino.	A empresa estabelece, desenvolve procedimentos ou desvia o alimento não conforme para um mercado no qual o alimento atende aos padrões.
G-6.2	Exercício de rastreabilidade é realizado em frequência razoável[1] definida no sistema de gestão da segurança dos alimentos.	R	O exercício deve alcançar rastreabilidade precisa em período de tempo razoável[2] ou conforme exigido pelos procedimentos internos. O exercício de rastreabilidade deve atingir 100% de reconciliação entre fornecedores, matéria prima, ingredientes e coadjuvantes de tecnologia, processo de produção e cliente de um lote.	O auditor analisa os registros do exercício de rastreabilidade mais recente. Se nenhum exercício de rastreamento foi realizado no ano anterior, a empresa executará o exercício durante a auditoria.	A empresa realiza exercícios e/ou melhora o programa de rastreabilidade para alcançar uma reconciliação precisa.

[1] **Recomenda-se** frequência razoável a realização do exercício 1 vez por ano.

[2] De modo geral, **recomenda-se** como prazo de 4 horas como período razoável para teste de rastreabilidade.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-7: Programa de recolhimento					
G-7.1	Um programa de recolhimento[3] documentado está estabelecido, incluindo procedimentos escritos.	PE, R	É recomendado que o programa de recolhimento tenha uma equipe designada. Um exercício de recolhimento simulado deve ser realizado conforme frequência razoável determinada pelo estabelecimento. O recolhimento simulado incluirá o rastreamento da origem e destinação de um lote, comunicados importantes, recuperação do alimento etc. e deve ser concluído conforme indicado no programa. (Ex: verificar procedimento, se possui formulário de controle de recolhimento, modelos de comunicados aos agentes envolvidos etc.).	Auditor revisa registros dos recolhimentos e simulados mais recentes realizados na empresa. Se não foi realizado teste de recolhimento no último ano, deve ser conduzido durante a auditoria.	A empresa implementa equipe de recolhimento e plano de recolhimento e testa o plano para sua efetividade.
G-8: Ações corretivas e incidentes de segurança do alimento					
G-8.1	Está documentado os procedimentos de ações corretivas.	PE,R	A ação corretiva documentada é necessária para uma auditoria quando se observa alimentos que contenham uma não conformidade com os seus requisitos de segurança. A responsabilidade, métodos e cronogramas para abordar as ações corretivas devem ser documentados e implementados.	O auditor revisa os procedimentos de ação corretiva e examina registros de evidências de retorno à conformidade.	A empresa corrige ou implementa procedimentos de ações corretivas.
G-8.1.a	O programa de ações corretivas estabelece procedimentos para avaliar as reclamações.	PE	Com o propósito de prevenir a recorrência, deve haver um procedimento de ação corretiva documentado para avaliar reclamações relacionadas à segurança de alimentos e para investigar não-conformidades. Deve incluir um plano para resolver o problema; um plano para prevenir a recorrência (causa) e demonstração da evidência de sua eficácia. O prazo necessário para a ação corretiva deve ser documentado. Evidências objetivas devem demonstrar que o	O auditor deve verificar se a empresa possui um procedimento para registrar, avaliar e tratar efetivamente as reclamações.	A empresa implementa um procedimento para registrar, avaliar e tratar efetivamente as reclamações.

[3] Um Programa de **recolhimento** envolve o teste de TODOS os procedimentos relacionados ao recolhimento de seu alimento no mercado. Isso inclui testar todos os componentes do seu plano de recolhimento: reunir a equipe de recolhimento, tomar a decisão de recolhimento, notificar as autoridades e partes interessadas relevantes, redigir comunicações por escrito, informar clientes, recuperar o alimento afetado e realizar a rastreabilidade do produto acabado, da matéria-prima, ingredientes e coadjuvantes de tecnologia.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
			procedimento é eficaz.		
G-8.1.b	Os incidentes de segurança do alimento são registrados e avaliados para determinar a sua gravidade e risco e são tratados de acordo com os procedimentos constantes nesse sistema.	R	Um procedimento de gestão de incidentes de segurança do alimento deve estar implementado. O pessoal relevante deve estar ciente de suas obrigações em caso de um incidente. Incidentes que podem levar a um alimento inseguro ou não conforme são registrados e avaliados em tempo hábil para estabelecer sua gravidade e risco para o consumidor. Ações corretivas são tomadas e documentadas.	Auditor verifica se a empresa possui um procedimento de gerenciamento de incidentes de segurança do alimento, se esses incidentes são registrados e avaliados, e se o risco é abordado pela empresa adequadamente. (Ex: verificar se a empresa possui procedimento para averiguação da "causa raiz" do incidente e se a ação corretiva foi suficiente).	Um mecanismo de gerenciamento de incidentes de segurança do alimento será implementado. A equipe será treinada para registrar e avaliar a gravidade dos riscos e controlá-los adequadamente.
G-8.1.c	O procedimento documentado de gerenciamento de incidentes é revisado, testado e verificado sempre que constatada qualquer inadequação.	PE,R	Uma revisão anual (recomendação) é conduzida no procedimento de gerenciamento de incidentes, incluindo uma revisão dos registros e ações corretivas relacionadas a quaisquer incidentes de segurança do alimento ocorridos. Se não houve nenhum incidente de segurança do alimento no ano anterior, um exercício simulado de gerenciamento de incidentes deve ser conduzido pela empresa para testar o sistema existente. Quaisquer deficiências identificadas no sistema de gerenciamento de incidentes devem ser corrigidas.	O auditor verifica se a empresa realizou uma revisão quando constatada qualquer inadequação dos procedimentos de gestão de incidentes. O auditor verificará os registros.	A empresa implementará um procedimento de revisão de gerenciamento de incidentes que é testado e verificado quando constatada qualquer inadequação. O treinamento do pessoal responsável pela implementação do procedimento de gerenciamento de incidentes pode ser necessário.
G-8.1.d	O alimento que não está em conformidade com os requisitos de segurança do alimento é claramente identificado e controlado.	PE	A empresa deve possuir procedimentos escritos implementados que descrevem como o alimento que não está em conformidade com os requisitos de segurança será identificado e segregado para evitar o uso ou entrega não intencional.	O auditor revisará os procedimentos escritos estabelecidos e implementados para o manuseio do alimento que não está em conformidade com os requisitos de segurança do alimento.	A empresa estabelecerá e implementará procedimentos para os alimentos que não estejam em conformidade com os requisitos de segurança do alimento. O treinamento de funcionários pode ser necessário.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-9: Auditorias internas					
G-9.1	Existe procedimentos de auditorias internas documentados e implementados conforme frequência definida em legislação específica ou, na sua ausência, conforme plano de segurança da empresa.	R	As auditorias internas devem ser conduzidas, conforme frequência definida em legislação específica ou, na sua ausência, conforme plano de segurança da empresa, por um indivíduo designado, utilizando um padrão (de preferência esta lista de verificação) para auxiliar nas auditorias internas. Todos os aspectos do sistema de gestão de segurança dos alimentos e do estabelecimento serão auditados e um registro escrito da ação corretiva necessária será documentado.	O auditor revisa procedimentos de auditoria interna e examina registros de evidências de conformidade. (Ex: verificar se existe e é aplicado algum relatório de auditoria interna e o tratamento dado às não conformidades encontradas).	A empresa desenvolve e implementa procedimentos de auditoria interna.
G-10: Saúde/higiene do funcionário e instalações sanitárias					
G-10.1	Existe um procedimento documentado de saúde/higiene dos funcionários.	PE	Cada setor da empresa deve estabelecer procedimentos documentados escritos para suas operações específicas, que devem estar em conformidade com os regulamentos em vigor para as práticas de saúde e higiene do trabalhador.	O auditor assegura que existem procedimentos documentados de saúde e higiene do trabalhador.	A empresa implementa procedimentos documentados que abrangem práticas de saúde e higiene do trabalhador.
G-10.2	Os funcionários e visitantes são informados que devem seguir todas as práticas de higiene pessoal designadas pelo estabelecimento.		Os procedimentos documentados de higiene da empresa se aplicam a todos os funcionários, contratados, visitantes, compradores, inspetores de alimentos, auditores e outros funcionários da área. A empresa designará pessoal de supervisão competente para garantir o cumprimento de todas as práticas e requisitos de higiene da seção pelos trabalhadores, visitantes e pessoal de campo.	Auditor observa pessoal trabalhando para comprovação de conformidade. O auditor observa se tais pessoas foram informadas dos procedimentos.	O treinamento é realizado e documentado.
G-10.3	Os banheiros e lavatórios são projetados, construídos e localizados de forma a minimizar o risco potencial de contaminação do alimento e serem diretamente acessíveis para manutenção.		As instalações sanitárias e de lavagem das mãos estão situadas na planta de produção e mantidas de modo a minimizar o risco de contaminação. Os banheiros estão localizados fora das áreas de manuseio de alimentos.	O auditor verifica se as instalações sanitárias e de lavagem das mãos estão em adequado funcionamento, limpas, organizadas, e estão posicionadas de maneira a minimizar risco de contaminação para os alimentos.	O banheiro ou a instalação de lavagem das mãos são reparados ou reposicionados para estarem adequados.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-10.4	As instalações sanitárias e de lavagem das mãos são mantidas organizadas e higienizadas.	R	Os banheiros devem ter disponível: água potável corrente, elementos adequados para a higienização e secagem das mãos (recomenda-se: sabão bactericida ou detergente líquido associado ao uso de antisséptico para as mãos e toalhas descartáveis) e recipiente de descarte de toalhas, se for o caso. Não é permitido o uso de toalhas de pano. As instalações de lavagem das mãos devem estar convenientemente localizadas na área de produção, com água potável corrente, elementos adequados para a higienização e secagem das mãos (recomenda-se: sabão bactericida ou detergente líquido associado ao uso de antisséptico para as mãos e toalhas descartáveis) e recipiente de descarte de toalhas, se for o caso. Não é permitido o uso de toalhas de pano. A água utilizada é encanada e capturada para descarte.	Auditor observa instalações de lavagem de mãos e banheiros para verificar a conformidade. O auditor observa a lista de verificação ou outras evidências de um sistema documentado para verificar a rotina de limpeza e organização dos banheiros.	O banheiro ou a instalação de lavagem das mãos são reparados e mantidos em conformidade.
G-10.5	Os funcionários lavam as mãos sempre que necessário.		O pessoal deve lavar as mãos utilizando água e sabão (ou outro desinfetante eficaz) antes do início do trabalho, após cada visita a um banheiro, depois de usar panos, após manusear material contaminado, depois de fumar, comer ou beber, após pausas e antes de retornar ao trabalho, depois de tocar em animais ou resíduos e em qualquer outro momento em que suas mãos possam ter se tornado uma fonte de contaminação.	O auditor observa e questiona o empregado quanto ao conhecimento e cumprimento do procedimento para comprovação da conformidade.	O treinamento é realizado e documentado.
G-10.6	Existe sinalização exigindo a lavagem das mãos sempre que necessário e após o uso dos sanitários.		Sinalização nos idiomas aplicáveis e/ ou imagens devem ser fornecidas ao lado das instalações para lavagem de mãos, exigindo que as pessoas lavem as mãos após cada visita ao banheiro e sempre que necessário.	O auditor verifica se a sinalização está presente ao lado de todas as instalações de lavagem das mãos e próxima aos sanitários e está em linguagem ou imagens apropriadas para comunicar claramente os requisitos a todos os funcionários.	O estabelecimento providencia e coloca a sinalização compatível.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-10.7	As roupas, incluindo protetores e calçados, são mantidas e usadas de forma eficaz para proteger o alimento do risco de contaminação.	PE	A empresa deve possuir um procedimento escrito sobre o uso de roupas, calçados e proteções apropriado para a empresa. Todos os elementos deverão ser laváveis, a menos que sejam descartáveis, e deverão estar sempre limpos, respeitando a natureza do trabalho que se desempenhe.	O auditor revisa o procedimento e observa seu cumprimento.	A empresa implementa ou revisa o procedimento de vestuário. O treinamento é realizado e documentado.
G-10.8	Se forem utilizadas luvas, existe um procedimento para o uso de luvas.	PE	Caso sejam utilizadas luvas de borracha, descartáveis, de pano ou outras luvas em contato com o alimento, a empresa deve ter um procedimento para o uso de luvas que especifique como e quando as luvas devem ser usadas, higienizadas, substituídas e armazenadas. As mãos devem ser lavadas antes de vestir as luvas. O procedimento deve estar em conformidade com as práticas atuais da indústria ou requisitos regulatórios para aquela mercadoria.	Se as luvas forem utilizadas, o auditor observa o uso de luvas para o cumprimento do procedimento da empresa e das práticas atuais do setor ou dos requisitos regulatórios.	A empresa implementa ou revisa o procedimento de para o uso de luvas. O treinamento é realizado e documentado.
G-10.9	O uso de joias, piercings e outros objetos de adorno (por exemplo, unhas postiças) está em conformidade com o procedimento da empresa e a regulamentação aplicável.		A empresa deve ter um procedimento sobre uso de adornos pessoais se eles representarem uma ameaça à segurança e adequação dos alimentos. A política deve estar em conformidade com as práticas atuais da indústria ou requisitos regulatórios para aquela mercadoria.	O auditor observa o pessoal na produção para verificar evidências de conformidade.	A empresa implementa ou revisa o procedimento sobre adornos pessoais. O treinamento é realizado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-10.10	Os pertences pessoais dos funcionários são armazenados em áreas designadas.		A empresa deve ter uma política de que pertences pessoais como bolsas, celulares, relógios ou outros itens não devem ser usados ou trazidos para áreas de produção, se eles representarem uma ameaça à segurança e adequação dos alimentos. O procedimento deve estar em conformidade com as práticas atuais da indústria ou requisitos regulatórios para aquela mercadoria. O procedimento deve estabelecer quando, onde e como os pertences pessoais do funcionário devem ser armazenados de forma a não ser uma fonte de contaminação do alimento.	O auditor revisa a política e observa o cumprimento da política da empresa.	A empresa implementa ou revisa o procedimento sobre objetos pessoais. O treinamento ou retreinamento.
G-10.11	É proibido fumar, comer, mascar chiclete ou tabaco, beber (exceto água), urinar, defecar ou cuspir, exceto em áreas claramente designadas.	PE	O estabelecimento deve ter uma política que proíba fumar, comer, mascar chiclete ou tabaco e beber (exceto água), exceto em áreas designadas. Essas áreas devem ser designadas de forma a não constituir uma fonte de contaminação. A empresa deve ter política sobre conduta higiênica nas áreas de manipulação de alimentos.	O auditor revisa a política e observa o cumprimento da política da empresa.	O procedimento sobre conduta higiênica nas áreas de manipulação de alimentos é implementado ou revisado e o treinamento ou retreinamento é realizado e documentado.
G-10.12	Existe uma política escrita de que as áreas de descanso sejam localizadas de modo a não ser uma fonte de contaminação do alimento.	PE	As áreas de descanso devem ser designadas e localizadas longe das zonas de contato / manipulação de alimentos e equipamentos de produção.	O auditor observa as áreas de descanso para evidências de conformidade com a política do estabelecimento.	O treinamento é realizado e documentado.
G-10.13	Água potável está disponível para todos os funcionários em local que não contamine os alimentos.[4]	R	Água que atende aos padrões de água potável, deve ser facilmente acessível ao pessoal de produção e em conformidade com a regulamentação aplicável. Estações de água engarrafada ou potável com copos descartáveis (quando for na área de produção) e recipiente para lixo devem estar à disposição de todos os funcionários, minimizando que essa prática se torne fonte de contaminação do alimento.	O auditor observa evidências de acessibilidade à água potável e evidências da empresa de que a água fornecida ao pessoal atende aos padrões de água potável.	A empresa disponibiliza água potável aos colaboradores, em conformidade com a regulamentação em vigor.

[4] Verificar se a localização do bebedouro ou fonte água e a prática do uso não se torna possível fonte de contaminação, bem como a qualidade da água não afete a saúde do manipulador e, por consequência, a segurança do alimento por ele manipulado. A potabilidade da água deve atender à legislação específica.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-10.14	Funcionários e visitantes que mostram sinais de doença são impedidos de contato direto com alimentos ou superfícies de contato com alimentos.	PE	A empresa deve ter uma política que restrinja o acesso dos funcionários, contratados, visitantes, compradores, inspetores de alimento, auditores e outro pessoal que mostre sinais de doença (por exemplo, vômitos, icterícia, diarreia) de contato com o alimento ou superfícies de contato com alimentos. A política deve exigir que qualquer pessoa assim afetada comunique imediatamente a doença ou sintomas de doença à administração.	O auditor analisa a política e observa o pessoal na produção em busca de evidências de conformidade.	A empresa desenvolve e implementa políticas. O treinamento é realizado e documentado.
G-10.15	Funcionários com cortes, feridas ou lesões expostas não se envolvem no manuseio do alimento.		Pequenos cortes ou abrasões em partes expostas do corpo são aceitáveis se cobertos com uma bandagem, luva não permeável ou outra proteção adequada. As bandagens nas mãos devem ser cobertas com luvas de acordo com a política de luvas do estabelecimento.	O auditor observa o pessoal na produção para verificar evidências de conformidade.	O treinamento é realizado e documentado.
G-10.16	Existe um procedimento que descreve procedimentos que especificam o manuseio / descarte de alimentos ou higienização de superfícies de contato de alimentos que entraram em contato com sangue ou outros fluidos corporais no caso de acidentes.	PE	Deve haver um procedimento escrito especificando os procedimentos para o manuseio/descarte de alimentos ou higienização de superfícies de contato com o alimento que tenham estado em contato com sangue ou outros fluidos corporais no caso de acidentes de trabalho.	O auditor analisa a política e observa a produção para verificar evidências de conformidade.	A empresa desenvolve e implementa procedimento. O treinamento é realizado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-11: Gestão de resíduos					
G-11.1	A empresa implementou um plano de gestão de resíduos.	PE	A empresa implementa procedimentos de controle, armazenamento e depósitos de lixo em áreas utilizadas para atividades de manuseio de alimentos. Tais procedimentos minimizam o potencial do lixo ou resíduos atraírem ou abrigar pragas e protege contra a contaminação de alimentos, superfícies de contato com alimentos, áreas usadas para atividades de manuseio de alimentos, fontes de água e sistemas de distribuição de água. Os sistemas de tratamento e disposição de resíduos operam de forma que não constituam uma fonte potencial de contaminação nas áreas de manuseio de alimentos.	O auditor verifica se a empresa implementou um plano de gerenciamento de resíduos.	A empresa implementa um plano de gestão de resíduos.
G-11.2	O lixo ou resíduo não entra em contato com o alimento final.		O manuseio e remoção do lixo ou resíduo não deve representar risco de contaminação do alimento.	O auditor analisa os procedimentos de manuseio de lixo ou resíduo na produção e observa as práticas de manuseio de lixo para verificar evidências de conformidade.	A empresa revisa os procedimentos. O treinamento é realizado e documentado. O alimento afetado é avaliado para possível contaminação e disposição.
G-12.1	Existe procedimento para verificar e documentar os riscos associados à fraude em alimentos que é revisto periodicamente.	A	Uma revisão ou nova verificação deve ser conduzida sazonalmente e sempre que houver alteração no sistema ou ocorrer uma situação que possa fornecer uma oportunidade para a deturpação do alimento.	O auditor analisa a avaliação de risco associado à fraude para a integridade do alimento considerando os perigos potenciais.	A empresa desenvolve ou atualiza a avaliação de risco associado à fraude em alimentos.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
G-12: Fraude em alimentos					
G-12.2	Existe um plano escrito de fraude em alimentos para mitigar os riscos identificados na verificação de risco de fraude em alimentos.	PE, R	O plano de fraude em alimentos deve incluir o seguinte: controles preventivos, procedimentos de monitoramento e verificação, ações corretivas e documentação necessária. O plano deve ser revisado após quaisquer alterações feitas na avaliação de risco de fraude em alimentos e ajustado de acordo para incorporar tais alterações. A evidência do compromisso da gestão com o plano de fraude do alimento deve ser documentada. O treinamento e / ou reciclagem de pessoal com funções de supervisão ou desempenho deve ser documentado.	O auditor analisa o plano de fraude do alimento quanto à precisão e integridade em relação à verificação de risco.	A empresa implementa ou atualiza o plano de fraude do alimento.

Operações de Produção (E)

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-1: Avaliação dos riscos da unidade de produção					
E-1.1	A empresa inicialmente e a partir de então, revisa periodicamente, conforme definido em seu sistema de gestão de segurança dos alimentos, executa e documenta a avaliação dos riscos da área de produção, envase e armazenamento, contemplando todos os riscos identificados.	PE, R	Os registros devem estar disponíveis para demonstrar que a unidade foi avaliada com relação aos riscos potenciais à segurança dos alimentos associados à unidade e às atividades que ocorrem dentro dela. Os trabalhadores devem ser treinados sobre quais são os riscos à segurança do alimento e como gerenciá-los.	O auditor verifica se a empresa executou e documentou a avaliação de risco da unidade. O auditor verifica se as medidas de controle para todos os perigos significativos identificados durante a análise são implementadas. (Se o estabelecimento possui apenas BPF, indicar esse item como NA).	A empresa deve realizar e documentar a avaliação de risco para a unidade. Pode ser necessário treinamento apropriado do pessoal para conduzir e registrar esta avaliação. O estabelecimento treina os trabalhadores sobre as medidas de controle dos perigos de segurança do alimento identificados e como gerenciar e registrar a gestão desses perigos.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-1.2	Se a análise de perigos mostrar a necessidade de identificar ponto(s) crítico(s) de controle(s) (PCCs), um plano APPCC documentado ou procedimentos adicionais que abordem o monitoramento de pontos de controle e descarte de alimentos não-conformes devem estar implementados. O plano APPCC ou políticas adicionais devem ser documentados e implementados.	R,A	Se a necessidade de PCCs for identificada na análise de perigos, o estabelecimento deve ter um plano APPCC ou procedimentos detalhados documentados que cobrem o monitoramento, documentação, teste de alimento etc. Isso deve incluir instruções posteriores quando houver uma perda de controle de um PCC, para que os ajustes possam ser feitos em tempo hábil, bem como a retenção do alimento que está fora de conformidade, se necessário. Se forem feitas alterações no processo, equipamentos etc., todos os sistemas ou procedimentos APPCC devem ser revisados e o coordenador de segurança do alimento deve informar todos os funcionários envolvidos.	Os auditores devem revisar os registros para verificar se os procedimentos estão sendo seguidos corretamente. Os funcionários devem ter uma compreensão básica do que é o APPCC em geral e também como ele se aplica às suas operações. Os funcionários também devem ter um bom entendimento dos detalhes dos PCCs que foram designados para monitorar. (Se o estabelecimento possui apenas BPF, indicar esse item como NA).	Procedimentos detalhados são desenvolvidos e pode ser necessário um novo treinamento ou sessões educacionais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-2: Fornecimento de matéria-prima					
E-2.1	A empresa tem uma política e adota medidas para garantir que todos os alimentos que são embalados ou armazenados na unidade sejam cultivados/produzidos de acordo com requisitos estabelecidos.	PE, R	A empresa exige que todos os fornecedores de alimentos forneçam evidências de conformidade e programas de segurança do alimento / BPA e BPF. Tal evidência deve incluir documentação suficiente para demonstrar que o fornecedor cumpre os requisitos desta norma. (Ex: verificar se existe controle de recebimento de insumos e da qualidade desses insumos).	O auditor analisa a política e verifica se há evidência no estabelecimento de conformidade do fornecedor com os programas de segurança do alimento / BPA e BPF e está em conformidade com a política do estabelecimento.	A empresa deve implementar e documentar uma avaliação para cada fornecedor. Pode ser necessário o treinamento apropriado do pessoal para conduzir e registrar esta avaliação.
E-3: Produtos Químicos (inclui resíduos de agrotóxicos, higienização de alimento, aditivos, coadjuvantes de tecnologia, limpeza, ingredientes químicos, controle de pragas etc.)					
E-3.1	O uso e guarda de produtos químicos no estabelecimento deve obedecer às instruções do rótulo e aos regulamentos em vigor.	PE, R	Os produtos químicos aplicados pós-colheita e no processamento (por exemplo, biocidas, ceras e alimentos fito farmacêuticos, aditivos, etc.) devem ser registrados para uso conforme exigido pela regulamentação em vigor e usados de acordo com as instruções do rótulo, incluindo taxas de aplicação, padrões de proteção do trabalhador, equipamento de proteção individual, descarte de recipientes, armazenamento e todos os requisitos especificados para o produto químico ou composto. Registros de uso são mantidos. Conforme o caso, informações sobre o uso de agrotóxicos na fase de produção (campo) podem ser necessárias.	O auditor analisa os registros de prevenção de contaminação por agroquímicos da matéria prima, uso de produtos químicos pós-colheita ou na produção para evidências de conformidade com os LMR, usos aprovados ou instruções do rótulo.	A empresa implementa e mantém registros de uso dos produtos químicos e mantém evidências do uso adequado de cada produto químico. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-3.2	Se o alimento for destinado à exportação, a empresa possui procedimento do uso de produtos químicos antes e depois da colheita considerando os requisitos do país de destino pretendido.	R	A empresa deve ter procedimentos, como informações do uso de produtos químicos na matéria prima e ajuste das taxas de aplicação pós-colheita, suficientes para atender aos requisitos de LMR de entrada do(s) país(es) em que o alimento se destina a ser comercializado, se conhecido, bem como possíveis restrições a substâncias presentes em suas matérias primas e ingredientes, durante a pós-colheita e produção.	O auditor analisa o procedimento da empresa para cumprir as restrições de uso de produtos químicos pelos países de destino. Se o país de destino for desconhecido durante o processamento, este item não é aplicável.	A empresa desenvolve procedimentos e desvia alimentos não conformes para um mercado no qual o alimento atende aos padrões.
E-3.3	Os produtos químicos devem ser prescritos, utilizados e monitorados por pessoal tecnicamente capacitado, conforme exigido pela regulamentação em vigor.	R	A empresa mantém registros que demonstram que todo o pessoal responsável pela recomendação e aplicações de substâncias químicas (incluindo controle de pragas) é capacitado tecnicamente, ou supervisionado por pessoal capacitado, em conformidade com a regulamentação em vigor.	O auditor analisa os registros que demonstram que o pessoal responsável pela prescrição e aplicação é capacitado e/ou treinado em conformidade com a regulamentação em vigor.	A empresa passa a utilizar pessoal para prescrição e aplicação devidamente capacitado e/ou treinado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-4: Matéria(s)-prima(s) e ingrediente(s)					
E-4.1	A recepção, o armazenamento e o manuseio da matéria-prima é tratada de maneira que se evite contaminação.	PE, R	A empresa tem uma política, em conformidade com as práticas atuais da indústria e requisitos regulamentares para essa mercadoria. O estabelecimento não deve aceitar nenhuma matéria-prima ou ingrediente que contenha parasitas, evidências de microrganismos ou substâncias tóxicas, em decomposição ou substâncias estranhas que não possam ser reduzidas a níveis aceitáveis pelos procedimentos normais de classificação, preparação ou elaboração. Devem ser inspecionados e classificados (quando for o caso) antes de serem levados à linha de elaboração e, caso necessário, devem ser submetidos a testes de laboratório. Na elaboração posterior, somente devem utilizar matérias-primas ou ingredientes limpos e em boas condições. Devem ser armazenados em locais próprios para essa finalidade e mantidos em condições que evitem sua deterioração, que os protejam contra a contaminação e reduzam ao mínimo quaisquer danos. Devem assegurar a rotação adequada dos estoques.	O auditor analisa o procedimento e verifica práticas de recepção, armazenamento e manuseio para evidências de conformidade.	A empresa implementa o procedimento. O retreinamento é realizado e documentado. O alimento afetado é avaliado quanto a possível contaminação e destinação adequada

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-5: Água e gelo					
E-5.1	Há uma descrição do sistema de água utilizada na unidade.	R	A descrição deve incluir um ou mais dos seguintes: mapas, fotografias, desenhos (desenhos à mão são aceitáveis) ou outros meios para comunicar a localização da (s) fonte (s) de água, acessórios permanentes e o fluxo do sistema de água (incluindo sistemas de retenção, reservatórios ou qualquer água captada para reutilização). Dispositivos permanentes incluem poços, comportas, reservatórios, válvulas, retornos, prevenção de refluxo e outras características acima do solo que compõem um sistema de distribuição de água e devem ser documentados de forma a permitir a localização na unidade.	O auditor analisa a descrição ou mapa do sistema de água e verifica a precisão durante a inspeção da unidade.	A empresa implementa ou corrige a descrição ou mapa do sistema de água.
E-5.2	Há uma avaliação periódica do sistema de água incluindo os equipamentos de fornecimento.	R	O sistema de distribuição de água deve ser mantido de forma a não servir como fonte de contaminação de alimentos, da água ou equipamentos com patógenos, ou para criar uma condição anti-higiênica. As instalações e equipamentos de água são construídos e mantidos para evitar refluxo de sifonagem e conexões cruzadas entre a água de contato com o alimento e as águas residuais. As verificações de rotina verificam se as unidades de contra sifonagem e de prevenção de refluxo estão funcionando corretamente (anual ou conforme necessário para manter a proteção contínua). Há procedimento de limpeza de reservatórios de água. Os resultados são documentados.	O auditor analisa os registros de manutenção e examina o sistema de água quanto à conformidade com o programa de manutenção do sistema de água, incluindo prevenção de refluxo e conexões cruzadas.	A empresa corrige as deficiências na capacidade do sistema de água na distribuição de água segura de maneira confiável e programa avaliações do sistema de água potável. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-5.3	O sistema de gestão de segurança dos alimentos da unidade inclui o processo de lavagem do alimento, se for caso.	PE, R	Se o alimento for lavado, uma avaliação inicial de risco do processo de lavagem deve ser realizada levando em consideração a mercadoria, tipo de sistema de lavagem, tipo de desinfetante e qualidade da água. Em relação a qualidade da água, o sistema de gestão dos alimentos considerou a fonte da água (água de superfície, residual, lençol freático, coletado de chuva, água de reuso, água tratada etc.) e forma de consumo do alimento (pronto para consumo ou cozido) para determinar os potenciais riscos associados à água utilizada.	O auditor analisa o sistema de gestão de segurança dos alimentos e os procedimentos operacionais para determinar se o processo de lavagem foi considerado e foi realizada uma verificação dos riscos associados à fonte de água e forma de consumo do alimento.	A empresa revisa o sistema de gestão de segurança dos alimentos para incluir o processo de lavagem dos alimentos e a realização de uma verificação dos riscos associados à fonte de água e forma de consumo do alimento.
E-5.4	Há um cronograma implementado de troca de água para todos os usos, onde a água é reutilizada (água de reuso).	R	O estabelecimento deve ter procedimentos para a troca da água de reuso, como água recirculada, calhas e tanques de despejo, inclusive tubulações identificadas por cores distintas.	O auditor observa os procedimentos de uso da água de reuso e as evidências de conformidade.	A empresa implementa procedimentos de uso de água de reuso. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-5.5	A água reutilizada (água de reuso) que entra em contato com o alimento ou superfícies de contato com alimentos é tratada usando um processo antimicrobiano aprovado ou tratamento químico.	R	A água reutilizada deve ter um tratamento antimicrobiano suficiente para evitar a contaminação cruzada. Os tratamentos devem obedecer à regulamentação em vigor ou a regulamentação do país ao qual se destina a ser comercializado, o que for mais rigoroso.	O auditor analisa o processo de tratamento de água e as evidências de conformidade com o regulamento e o procedimento estabelecido pela empresa.	A empresa suspende a produção até que o tratamento da água esteja adequado e seguro, de forma a prevenir o risco de contaminação do alimento. O alimento afetado e as áreas de manuseio do alimento são avaliadas quanto a possível contaminação e destinação do alimento.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-5.6	A empresa possui documentação que demonstra a aprovação regulamentar dos parâmetros de água potável.	R	Verificação da regularidade e frequência das análises realizadas na água, sua conformidade com os parâmetros oficiais e os tratamentos de eventuais não conformidades encontradas. (Ex; verificar formulários de controle da potabilidade da água, laudos de análises).	O auditor analisa os laudos de potabilidade da água e verifica sua adequação quanto ao padrão oficial.	A empresa implementa procedimento de análise e apresenta laudo certificando a sua potabilidade. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-5.7	Se for usada água de lavagem com produtos antimicrobianos (ex: na desinfecção de fruta, limpeza dos equipamentos de produção, limpeza CIP etc.), ela é usada de acordo com o procedimento operacional estabelecido e as instruções do fabricante.	PE, R	Os registros devem ser mantidos. A empresa deve ter um procedimento que inclua limites mínimos de antimicrobianos na água de lavagem para segurança do alimento. O procedimento deve incluir como controlar, monitorar e registrar o uso de antimicrobianos de água de lavagem, conforme necessário, para garantir o cumprimento dos limites mínimos. O estabelecimento deve ter um procedimento sobre quais ações corretivas são tomadas se os critérios não forem atendidos.	O auditor analisa os procedimentos operacionais e o uso de antimicrobianos e registros de ações corretivas para conformidade.	O estabelecimento desenvolve, documenta e implementa procedimentos para uso do sistema antimicrobiano de acordo com as instruções do fabricante. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-5.8	Se usados, os tratamentos antimicrobianos da água são monitorados e verificados o suficiente para garantir o controle contínuo.	R	Testes microbianos, físicos ou químicos devem ser realizados, de modo apropriado para o tipo de produção específica, para demonstrar que os critérios de aceitação foram atendidos.	O auditor analisa os registros de monitoramento para conformidade com o procedimento estabelecido e critérios de aceitação.	A empresa estabelece um programa de monitoramento que garante o controle contínuo do tratamento antimicrobiano da água para atender aos critérios de aceitação.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-5.9	Detritos, alimentos danificados e / ou visivelmente contaminados são removidos das áreas de lavagem e tanques de despejo, na medida do possível .		A empresa possui procedimentos para determinar como e quando detritos, alimentos danificados e/ou visivelmente contaminados devem ser removidos das áreas de lavagem e tanques de despejo.	O auditor analisa os procedimentos e observa as áreas de lavagem em busca de evidências de conformidade.	A empresa desenvolve, documenta e implementa um programa de controle de área de lavagem. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-6: Recipientes, caixas, rótulo e embalagens					
E-6.1	As especificações para todos os materiais de embalagem e rotulagem que possam afetar a segurança do alimento são fornecidas e estão em conformidade com os regulamentos em vigor.	R	Os métodos e a responsabilidade pelo desenvolvimento e aprovação de especificações detalhadas e rótulos para todas as embalagens devem ser documentados. Um registro de especificações de embalagens e aprovações de rótulos deve ser mantido e atualizado.	O auditor analisa a documentação sobre métodos e responsabilidades referentes aos materiais de embalagem e aprovações de rótulos.	A empresa revisa os rótulos e materiais de embalagem para estar em conformidade com os regulamentos em vigor.
E-6.2	A empresa possui um procedimento escrito para inspecionar o material de embalagem recebido.	R	Todos os materiais de embalagem são inspecionados quanto a evidências de contaminação e conformidade com os padrões exigidos na chegada. Os resultados são registrados.	O auditor analisa o procedimento e exemplos de embalagem para conformidade.	O estabelecimento implementa ou revisa a política. O material de embalagem é contaminado, adulterado ou não conforme é rejeitado ou descartado. O retreinamento é realizado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-6.3	A empresa possui um procedimento escrito relativa ao armazenamento e manuseio de recipientes de contato com o alimento.	PE, R	Recipientes de contato com o alimento, apropriada para um alimento específico (por exemplo, caixas de colheita, engradados, sacos, baldes, sacos ou películas de embalagem), devem ser armazenados ou manuseados (por exemplo, limpos antes do uso e pós-armazenamento), de forma a não servir como fonte de contaminação. Local de armazenamento de embalagens (em especial embalagem primária que entra em contato com o alimento) limpo e adequado.	O auditor observa se a empresa possui uma política de armazenamento e manuseio de embalagens de contato com o alimento usadas na produção. O auditor observa as práticas atuais para conformidade com a política.	A empresa implementa ou corrige a política. O retreinamento é realizado e documentado.
E-6.4	Os materiais que entram em contato com o alimento estão limpos e em bom estado de conservação.	R	A empresa possui procedimentos escritos para limpeza e, se possível, higienização de paletes, lixeiras de alimentos, contêineres e materiais que entram em contato com os alimentos durante o manuseio (Ex: rinsagem) Os procedimentos exigem que a limpeza e a higienização sejam documentadas.	O auditor analisa o POP, registros de limpeza, entrevista os indivíduos responsáveis com conhecimento do POP e observa recipientes, funcionários e registros para evidências de conformidade.	A empresa implementa a política e/ou os POPs. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-6.5	A empresa possui um procedimento escrito sobre aprovação de recipientes de contato com o alimento, poderem ter contato direto com o solo ou piso.	PE	Se o alimento normalmente não entra em contato com o solo durante a produção, a empresa considerou e desenvolveu políticas escritas sobre a colocação de recipientes de contato com o alimento diretamente no solo ou no chão, ou se uma barreira física (por exemplo, paletes ou folha deslizante) é necessário, ou uso de recipientes construídos para evitar o contato do alimento ou das superfícies de contato do alimento com o solo. A política deve ser consistente com os padrões da indústria.	O auditor observa se o estabelecimento tem uma política de colocação de recipientes de contato com o alimento em contato direto com o solo. O auditor observa as práticas durante a produção para verificação da conformidade com a política.	A empresa implementa a política. Retreinamento é executado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-6.6	A empresa possui um procedimento escrito que proíbe o uso de recipientes de contato com o alimento para fins não relacionados a guarda do alimento, a menos que claramente marcados ou rotulados para esse fim.	PE	Os contêineres de contato com alimentos, caixas, bags etc. e outros recipientes de contato com o alimento não devem ser usados para outros fins, a menos que o estabelecimento tenha uma política ou procedimento que designe os outros usos não relacionados ao alimento e como os recipientes devem ser marcados ou rotulados para esse fim. Caixas de contato com alimentos, latas e outros recipientes de embalagem e equipamentos que não são mais laváveis não devem ser usados como embalagem do alimento, mas podem ser usados para outros usos, se claramente marcados / rotulados.	O auditor observa se a empresa tem uma política que proíbe o uso de recipientes de contato do alimento para outros fins, a menos que rotulado de outra forma e observa as práticas durante a produção para verificação da conformidade com a política.	A empresa implementa a política. Retreinamento é executado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-7: Edifício, equipamento, ferramentas					
E-7.1	O prédio é localizado, projetado, construído e mantido de maneira a evitar a contaminação dos alimentos durante o manuseio, armazenamento e resfriamento.		O fluxo do alimento é projetado para minimizar o risco de contaminação cruzada. As estruturas e superfícies de edifícios e equipamentos (pisos, paredes, tetos, portas, molduras, escotilhas etc.) devem ser construídas de forma a facilitar a limpeza e saneamento e não servir como abrigo para contaminantes ou pragas. Tetos suspensos e forros devem permitir a limpeza e o monitoramento da atividade de pragas. As áreas da doca de carregamento e armazenamento de produtos refrigerados devem ser vedadas, drenadas e niveladas, de modo apropriado para o tipo de alimento. Dispositivos, dutos, tubos e estruturas aéreas devem ser instalados e mantidos de forma que gotejamentos e condensação não contaminem alimentos, matérias-primas ou superfícies de contato com alimentos. Os coletores ou calhas de água e ralos devem ser projetados para garantir que a água condensada não se torne uma fonte de contaminação. A água dos coletores de refrigeração deve ser drenada e descartada longe do alimento e das superfícies de contato com o alimento. Os pisos são projetados para minimizar e/ou facilitar a remoção de água parada. As entradas de ar não devem ser localizadas perto de fontes potenciais de contaminação e teladas.	O auditor observa o prédio e os equipamentos em busca de evidências de que o prédio pode ser limpo e mantido para evitar a contaminação do alimento.	As deficiências do edifício são corrigidas. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-7.2	O sistema de coleta de esgoto é adequado ao processo e mantido para evitar a contaminação direta ou indireta do alimento.		O sistema de esgoto de água residual e dejetos humanos têm capacidade suficiente para lidar com os fluxos de pico da produção e não causar contaminação direta ou indireta do alimento. Conexões cruzadas com sistemas de água de contato com o alimento são proibidas. Os ralos do piso são adequados, funcionais, sem obstruções e são mantidos e limpos de maneira adequada para evitar que se tornem fontes de contaminação.	O auditor observa a área de produção em busca de evidências de conformidade.	A empresa suspende a produção até que o sistema de coleta de esgoto funcione de forma a prevenir o risco de contaminação do alimento. Quando for o caso, na área de manuseio os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-7.3	Está estabelecido um cronograma de manutenção predial preventiva e/ou limpeza geral com POPs relacionados.		Existe um cronograma de limpeza e higienização por escrito para todas as superfícies de contato com alimentos e área industrial, incluindo pisos, ralos, paredes, tetos e outras superfícies que possam representar uma fonte de contaminação do alimento. Vazamentos no telhado devem ser prontamente identificados, controlados e reparados. O estabelecimento possui procedimentos para limpeza e higienização de equipamentos de ventilação e refrigeração. Caldeiras e drenos devem ser mantidos para garantir que o condensado não se torne uma fonte de contaminação. Se houver água parada, ela é removida dos pisos e limpos de maneira e com frequência suficiente para evitar a criação de uma fonte de contaminação. (Ex: verificar registros de manutenção preventiva e corretivas).	O auditor analisa a Manutenção Preventiva e Programação de Limpeza Geral, observa o prédio e os equipamentos para evidências de que o prédio está limpo e mantido para evitar a contaminação do alimento. O auditor analisa os registros de manutenção e limpeza do prédio para evidências de reparos. Entrevista com o pessoal de manutenção e limpeza quanto ao correto atendimento aos procedimentos é recomendado.	A empresa desenvolve um Programa de Manutenção Preventiva e Limpeza geral com POPs relacionados. As deficiências do edifício são corrigidas. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-7.4	Os equipamentos, ferramentas e utensílios de limpeza e higienização são limpos e higienizados, estão em bom estado de conservação e armazenados adequadamente longe das áreas de manuseio de alimentos.		Equipamentos, utensílios e ferramentas usados para limpeza ou higienização, incluindo superfícies de contato com alimentos e área industrial são mantidos de maneira suficiente para evitar se tornar uma fonte de contaminação de alimentos e são armazenados longe das áreas de manuseio de alimentos.	O auditor analisa as práticas ou procedimentos de uso e armazenamento de equipamentos, ferramentas e utensílios de limpeza e higienização e observa a conformidade da área de armazenamento.	A empresa implementa procedimentos escritos para manutenção e armazenamento de equipamentos, ferramentas e utensílios de limpeza e higienização. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-7.5	As superfícies de	R	Antes do uso, as linhas utilizadas para lavagem,	O auditor analisa os procedimentos e	A empresa implementa

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
	contato com alimentos estão limpas, desinfectadas e mantidas de acordo com o sistema de gestão de segurança dos alimentos.		limpeza, separação ou embalagem devem ser limpas e desinfectadas apropriadamente de acordo com a avaliação de risco ou regulamentos vigentes. Os registros devem incluir a data e o método de limpeza e higienização do equipamento. Quando em uso, as linhas devem ser mantidas de forma a não serem fonte de contaminação por patógenos.	registros de limpeza e desinfecção e observa as superfícies de contato com os alimentos para verificar a conformidade. Verificar se os produtos utilizados para limpeza e desinfecção são apropriados (food grade) e utilizados de forma adequada, de modo a não constituir como fonte de contaminação.	procedimentos escritos de limpeza e desinfecção e registros consistentes com o sistema de gestão de segurança dos alimentos. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-7.6	É fornecida iluminação adequada em todas as áreas.		A iluminação em todas as áreas deve ser suficiente para permitir a limpeza, higienização, saneamento, reparos etc. A iluminação artificial utilizada não deve alterar as cores e não ser fonte de contaminação no caso de quebra ou explosão	O auditor observa, diretamente ou por outra evidência, que iluminação suficiente é fornecida ao trabalhador para ver claramente a tarefa que está sendo executada, sendo a iluminação protegida ou que evite explosão (Ex: LEDs, protetores etc.)	A empresa instala iluminação adequada.
E-7.7	Quando o controle de temperatura for necessário para a segurança do alimento, as instalações de resfriamento são equipadas com equipamento de monitoramento de temperatura ou dispositivo de monitoramento de temperatura adequado.	R	O equipamento de monitoramento de temperatura deve estar localizado em todas as áreas de temperatura controlada e deve ser localizado de forma a monitorar a temperatura com precisão. Dispositivos de medição de temperatura devem ser monitorados e calibrados de forma programada ou conforme necessário. (Ex: verificar registros de controle de temperatura de câmaras térmicas e de processos térmicos)	O auditor observa evidências de que as temperaturas estão sendo monitoradas e analisa os registros e procedimentos de calibração para equipamentos de monitoramento de temperatura.	A empresa adquire equipamentos e/ou implementa ou revisa o programa de controle de temperatura. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-7.8	Todos os instrumentos usados para medir temperatura, pH e níveis de antimicrobianos da água e ou outros dispositivos importantes usados para monitorar os requisitos numa seção devem ser adequadamente mantidos e calibrados em uma frequência suficiente para garantir a precisão contínua. Registros de monitoramento e verificação devem ser mantidos.	R	Os registros devem ser mantidos. Se um sistema ORP[5] (potencial de redução de oxidação) for usado, uma medição independente deve ser usada para verificar a conformidade. Os métodos de teste ou fitas de teste usados para monitorar os requisitos devem ser apropriados ao seu uso, suficientemente sensíveis ao propósito a que se destinam e disponíveis em números adequados para o uso designado.	O auditor analisa os procedimentos e registros de calibração e verificação.	A empresa desenvolve, documenta e implementa procedimentos e registros de calibração e verificação.
E-7.9	Dispositivos de controle de matérias estranhas e impurezas são inspecionados e mantidos de forma adequada.		Se incluídos no sistema de gestão de segurança dos alimentos dispositivos de controle de matérias estranhas, devem ter um programa de manutenção preventiva e corretiva e mantidos para garantir uma a produção eficaz. As verificações de calibração devem ser realizadas de acordo com o procedimento escrito ou as recomendações do fabricante.	O auditor inspeciona todos os dispositivos de controle de matérias estranhas e os registros de verificação de manutenção e calibração para conformidade.	A empresa implementa procedimentos escritos para inspeção, verificações de calibração e manutenção de dispositivos de controle de matérias estranhas. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

[5] Utilizado para avaliar e monitorar a qualidade da água utilizada. O **ORP** são as iniciais do termo Oxydation Reduction Potential - Potencial de Redox. Trata-se de um parâmetro que se utiliza para medir a capacidade de oxidação ou de redução de substâncias, no nosso caso, da **água**. Esta medição é feita através de um aparelho em milivolts

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-7.10	O equipamento de refrigeração e congelamento, quando existentes, são mantidos de forma a não ser uma fonte de contaminação do alimento.	R	Os equipamentos de resfriamento (por exemplo, resfriadores de água, resfriadores de ar) e de congelamento devem ser inspecionados, todos os detritos removidos e limpos e higienizados de acordo com os POPs de saneamento escritos. (Ex: verificar registros de controles de sistema de refrigeração)	O auditor analisa os procedimentos de manutenção e higienização do equipamento de refrigeração e congelamento; inspeciona o equipamento para verificar a conformidade com os procedimentos, e se estão adequadamente limpos, de acordo com os registros de limpeza.	A empresa desenvolve e implementa procedimentos eficazes de manutenção e saneamento.
E-7.11	O equipamento de detecção de metal, se utilizado, é verificado e monitorado em frequências programadas, conforme descrito no sistema de gestão de segurança dos alimentos da empresa usando corpo de provas ferrosos e não ferrosos e aço inoxidável.	R	Esses sistemas devem ser verificados com frequência para garantir que estão funcionando corretamente (registrados). Questões de matérias estranhas devem ser observadas e ações corretivas implementadas conforme descrito no programa de segurança do alimento.	Os auditores devem revisar os registros do equipamento para terem certeza que a frequência esteja de acordo com o sistema de gestão de segurança dos alimentos estabelecido e pedir que se realize uma testagem para verificar seu correto funcionamento, se for o caso.	O procedimento é desenvolvido e implementado com a frequência estabelecida. O treinamento é realizado.
E-7.12	Os equipamentos de transporte são mantidos para evitar a contaminação dos alimentos transportados.	R	Os paletes, carrinhos e empilhadeiras devem ser mantidos para evitar a contaminação dos alimentos transportados e estão listados nos Programas de Manutenção Preventiva e Limpeza Principal.	O auditor observa o equipamento de transporte e analisa as programações e registros de limpeza para verificar a conformidade.	O estabelecimento desenvolve e implementa Manutenção Preventiva e Programações de limpeza gerais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-7.13	Recipientes e caçambas de lixo externo são fechados e localizados longe das entradas dos prédios e a área ao redor desses locais está razoavelmente limpa.		Os contêineres de resíduos e compactadores estão localizados longe das áreas de manuseio de alimentos, são fechados ou têm tampas (exceto para coleta de resíduos / reboques de descarte em uso ativo), são esvaziados em uma base programada ou conforme necessário, e ervas daninhas e outras pragas são mínimos em torno do recipiente.	O auditor observa a localização do recipiente de resíduos e as práticas de manutenção e gerenciamento.	A empresa realoca recipientes de resíduos. As deficiências do edifício são corrigidas. O retreinamento é realizado e documentado.
E-7.14	A área externa está adequadamente limpa, com quantidades mínimas aceitáveis de resíduos, vegetação, detritos e água parada.		A empresa tem procedimentos para manter os terrenos ao redor do prédio de maneira a minimizar as fontes de contaminação, como lixo, vegetação, resíduos descartados, entulho e água parada que podem ser atrativos de pragas ou abrigo. Equipamentos e materiais armazenados no exterior são armazenados longe do perímetro do edifício. As áreas externas de armazenamento estão incluídas no programa de controle de pragas. É permitida a vegetação que não sirva como atrativo ou abrigo para pragas, e resíduos próprios da produção e coerente com o período de limpeza e coleta.	O auditor observa o terreno para verificação da conformidade.	A empresa remove os atrativos (de animais e pragas), resíduos etc. e abrigos e desenvolve procedimentos para manter o terreno em conformidade.
E-8: Controle de Alergênicos					
E-8.1	Se aplicável, a empresa possui um Programa de controle de alergênicos por escrito.	R, A	O Programa de Controle de Alergênicos lista os alergênicos especificados nos regulamentos do país em uso e armazenados no estabelecimento ou que possam ser provenientes de matérias-primas. Se aplicável, os procedimentos tratam da identificação e segregação de alergênicos durante o armazenamento e manuseio com base em uma avaliação de risco conduzida pelo estabelecimento.	O auditor analisa o Programa de Controle de Alergênicos e inspeciona as instalações em busca de evidências de uso e armazenamento de alergênicos.	A empresa desenvolve e implementa um programa de controle de alergênicos ou elimina alergênicos das instalações.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-9: Armazenamento					
E-9.1	As áreas e condições de armazenamento do alimento são adequadas às mercadorias armazenadas.		Os locais e condições de armazenamento dos alimentos não devem representar um risco de contaminação dos alimentos, de acordo com os padrões da indústria ou regulamentos vigentes.	O auditor observa a área de armazenamento em busca de evidências de que os alimentos armazenados estão protegidos contra contaminação.	A empresa designa e mantém áreas de armazenamento para evitar a contaminação dos alimentos.
E-9.2	Se aplicável, os alimentos congelados são manuseados de forma a não servir de fonte de contaminação.		Medidas de proteção são fornecidas em áreas onde o alimento congelado é armazenado sobre os alimentos para evitar que o gelo derretido contamine o alimento abaixo.	O auditor inspeciona qualquer alimento congelado no local para conformidade.	A empresa desenvolve procedimentos escritos para o manuseio e armazenamento do alimento congelado. As deficiências operacionais são corrigidas. O retreinamento é realizado e documentado. O alimento afetado é avaliado para possível contaminação e disposição.
E-9.3	As áreas de armazenamento de insumos são mantidas de forma a não serem fonte de contaminação de alimentos ou insumos e estão de acordo com as normas legais.		As áreas destinadas ao armazenamento de insumos, seja interna ou externa, devem ser limpas, bem ventiladas e projetadas para proteger os insumos e alimentos de contaminantes e atendendo à legislação específica vigente. Os insumos e materiais armazenados em áreas descobertas devem ser protegidos de condensação, esgoto, poeira, sujeira, alimentos químicos, alergênicos ou outras contaminações. Os materiais devem ser armazenados fora do chão / solo em paletes, folhas deslizantes ou suportes e cobertos quando aplicável.	O auditor observa as áreas de armazenamento em busca de evidências de que os insumos armazenados estão protegidos contra contaminação e atendem a legislação vigente.	A empresa designa e mantém áreas de armazenamento para evitar a contaminação de alimentos ou insumos.
E-9.4	É mantido um espaço adequado entre as filas de alimentos armazenados para permitir a limpeza e inspeção.	PE	Os alimentos devem ser armazenados afastados de paredes, piso e tetos. Procedimentos escritos devem ser seguidos para garantir a limpeza, inspeção e monitoramento adequados da atividade de pragas nas áreas de armazenamento.	O auditor analisa os procedimentos e observa a área de armazenamento para determinar se as práticas de armazenamento permitem a limpeza, inspeção e monitoramento de atividades de controle de pragas.	A empresa desenvolve e implementa um procedimento escrito e coloca os alimentos em conformidade.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-9.5	Todos os produtos químicos (utilizados na formulação de alimentos ou não) ou substâncias perigosas são armazenados em uma área separada e segura, e são devidamente rotulados.		Os produtos químicos, utilizados na formulação de alimentos (aditivos, edulcorantes etc.) incluindo produtos de limpeza, manutenção e lubrificantes, quando não estão sendo usados, são armazenados longe das áreas de manuseio do alimento e de uma maneira que inibe o acesso não autorizado. Lubrificantes de qualidade alimentícia e não alimentícia são mantidos separados uns dos outros.	O auditor observa se os produtos químicos estão devidamente rotulados e as práticas de armazenamento protegem contra a contaminação do alimento.	A empresa designa uma área segura para armazenamento de produtos químicos. Os produtos químicos não rotulados são rotulados ou descartados de maneira adequada. O retreinamento é realizado e documentado.
E-10: Resíduos de materiais					
E-10.1	Os resíduos e sua remoção são gerenciados para evitar contaminação.		Lixo, folhas, aparas, descarte, água residual e outros materiais residuais são removidos das áreas de manuseio de alimentos com frequência conforme definido em norma e sempre que necessário para evitar se tornar uma fonte de contaminação do alimento.	O auditor observa se os procedimentos de controle de resíduos nas áreas de manuseio de alimentos atendem às determinações legais, procedimentos descritos pela empresa e sempre que necessário. Se necessário, entrevista com o responsável pode ser utilizada.	A empresa desenvolve um procedimento de controle de resíduos por escrito. As deficiências operacionais são corrigidas. O retreinamento é realizado e documentado.
E-11: Controle de vidros					
E-11.1	Apenas o vidro e plásticos quebradiços essenciais devem estar presentes no edifício.	PE	Lâmpadas, luminárias, janelas, espelhos, claraboias e outros vidros e plásticos quebradiços no edifício ou no caminho do alimento que entra ou sai do edifício devem ser do tipo seguro ou devem ser protegidos para evitar quebras. Se for necessário usar vidro ou plástico quebradiço, deve haver uma política de controle escrita, incluindo registros de uso, manutenção, substituições, quebras etc.	O auditor observa o uso de vidro e plástico quebradiço na construção, sua política de controle e os registros para verificar sua conformidade.	A empresa desenvolve uma política de controle de vidro e plástico quebradiço. Retreinamento deve ser realizado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-12: Vazamentos / Lubrificação					
E-12.1	A lubrificação dos equipamentos é gerenciada de forma a não contaminar os produtos alimentícios.	R	Somente lubrificantes de grau alimentício são usados em equipamentos de processamento e embalagem de alimentos ou em qualquer outro equipamento onde o contato acidental com alimentos possa ocorrer. Vazamentos de lubrificante são consertados ou recipientes coletores são instalados para evitar a contaminação do alimento.	O auditor analisa os registros de compra ou manutenção para verificar se todos os lubrificantes usados são de uso grau alimentício. O auditor observa os pontos de lubrificação para verificar se os vazamentos são controlados.	A empresa substitui lubrificantes de grau não alimentício. O estabelecimento corrige vazamentos de lubrificante ou instala recipientes coletores. O retreinamento é realizado e documentado.
E-13: Equipamentos e utensílios de produção					
E-13.1	Todos os equipamentos, ferramentas e utensílios de contato com alimentos são projetados e feitos de materiais de fácil limpeza, higienização e manutenção, e não se torne fonte de contaminação (inertes)	PE	A empresa deve desenvolver, implementar e programar procedimentos de reparo, limpeza, higienização, armazenamento e manuseio de todas as superfícies de contato com alimentos para reduzir e controlar o potencial de contaminação. Esses procedimentos devem ser documentados. As ferramentas, utensílios e equipamentos de contato com o alimento devem ser feitos de materiais que possam ser limpos, higienizados e não se torne fonte de contaminação (inertes). As emendas (soldas, colas etc.) entre as superfícies de contato com alimentos são lisas e limpáveis.	O auditor observa se as superfícies de contato com os alimentos, o design e os materiais podem ser facilmente limpos, higienizados e mantidos. O auditor analisa os procedimentos de limpeza, higienização, armazenamento e manuseio.	A empresa desenvolve e implementa procedimentos. O estabelecimento substitui os equipamentos, ferramentas e utensílios de contato com alimentos não conformes.
E-13.2	Os equipamentos são instalados de forma a permitir o acesso para limpeza e higienização		Equipamentos de resfriamento, embalagem e outros equipamentos de contato com alimentos são instalados longe das paredes e posicionados de forma a não inibir o acesso para limpeza e higienização adequadas.	O auditor observa o posicionamento de todos os equipamentos de contato com alimentos para verificar a conformidade.	A empresa realoca o equipamento para estar em conformidade.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-13.3	As passarelas acima das zonas de alimentos são protegidas para evitar a contaminação dos alimentos, equipamentos ou embalagens.		As passarelas por onde os trabalhadores caminham, que estão posicionadas acima de superfícies de contato com o alimento (alimento, equipamentos, etc.), são de piso sólido ou possuem bandejas de coleta instaladas, são protegidas por placas de proteção lateral ou outras barreiras (equipamentos com tampas, fechados, etc.), que impeçam a contaminação dos equipamentos e alimentos abaixo.	O auditor observa as passarelas sobre as zonas de alimentos para evidências de medidas de proteção.	A empresa adapta passarelas ou equipamentos de alimentos para proteger contra a contaminação potencial. O alimento afetado é avaliado para possível contaminação e disposição.
E-13.4	O contato dos utensílios e equipamentos na elaboração do alimento não deve acarretar desgastes, corrosão e quebra.		Deve-se evitar o contato entre utensílios e equipamentos que possam acarretar desgastes, corrosão e quebras por meio do contato.	Verificar se a movimentação dos equipamentos e utensílios não estão em contato.	A empresa providencia a manutenção corretiva do equipamento. Treinamento deve ser realizado. O alimento afetado é avaliado para possível contaminação e disposição
E-14: Reparos temporários					
E-14.1	Quaisquer reparos temporários em superfícies de contato com alimentos são feitos de material de grau alimentício. A empresa possui um procedimento para garantir que reparos permanentes sejam implementados em tempo hábil.		A empresa possui procedimentos para garantir que os reparos temporários estejam em conformidade com todos os requisitos de segurança do alimento e não criem fontes potenciais de contaminação química, microbiológica ou física. Reparos permanentes são implementados assim que possível. O estabelecimento estabelece prazos e responsabilidades para a conclusão.	Se houver, o auditor observa os reparos temporários e os planos do estabelecimento para conclusão dos reparos em tempo hábil. (Ex: se já foi aberto ordem de serviço para a manutenção permanente)	A empresa desenvolve e implementa um procedimento de reparo temporário. O estabelecimento corrige imediatamente quaisquer reparos temporários não conformes. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-15: Controle de temperatura					
E-15.1	No caso de alimento resfriado, ele é resfriado a temperaturas apropriadas para a mercadoria de acordo com os padrões regulatórios atuais ou na sua ausência, por padrões estabelecidos pela empresa.	R	Quando necessário para a segurança do alimento ou pelas diretrizes da indústria, medidas são tomadas para minimizar os aumentos de temperatura e o tempo entre o recebimento e o resfriamento dos alimentos. A temperatura do alimento e os mecanismos de controle do equipamento são calibrados e monitorados em uma frequência definida e as temperaturas são mantidas adequadas à mercadoria. Os registros são mantidos.	O auditor analisa os procedimentos de resfriamento para os alimentos que requerem controle de temperatura e analisa os registros de temperatura em busca de evidências de conformidade.	A empresa desenvolve e implementa procedimentos para monitorar o resfriamento dos alimentos em conformidade com os atuais padrões regulatórios ou industriais estabelecidos.
E-16: Controle de pragas e animais					
E-16.1	A empresa restringe a entrada de animais (cães, gatos, pássaros etc.) nas áreas de armazenamentos e manipulação de alimentos.		Animais domésticos são proibidos na área de produção, embalagem, resfriamento e armazenamento. Os procedimentos estão em vigor para excluir animais selvagens e para monitorar e mitigar a possível contaminação do alimento pelos excrementos de animais.	O auditor procura por evidências e indícios de animais ou atividade animal.	A empresa desenvolve e implementa um programa eficaz de controle de animais.
E-16.2	O estabelecimento tem procedimentos para controlar as pragas na forma adequada ao tipo de alimento ou produção.	PE, R	A empresa tem um programa de controle de pragas por escrito, executado por um operador de controle de pragas treinado (ou licenciado quando exigido pela regulamentação em vigor). O programa escrito inclui políticas e procedimentos aplicáveis ao tipo de produção, como o armazenamento de equipamento externo ou outros fatores que lidam com o refúgio de pragas e mapas da localização de armadilhas de pragas dentro e fora da área de produção. A empresa mantém um registro de controle de pragas que inclui datas de inspeção, relatórios de inspeção e medidas tomadas para eliminar quaisquer problemas. As aplicações de pesticidas (por exemplo, inseticidas, raticidas, fumegantes etc.) devem ser realizadas em conformidade com os regulamentos.	O auditor verifica o programa de controle de pragas, as credenciais do operador de controle de pragas e inspeciona o estabelecimento quanto a atividades ou indícios de pragas.	A empresa desenvolve, documenta e implementa um programa eficaz de controle de pragas.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-16.3	Se usados, os dispositivos de controle de pragas, incluindo armadilhas para roedores e dispositivos elétricos para insetos voadores, estão localizados de forma a não contaminar as superfícies de contato com os alimentos ou alimentos.	R	Somente armadilhas atóxicas e dispositivos de controle de pragas são usados dentro da área de produção, embalagem ou prédio de armazenamento.	O auditor analisa o programa de controle de pragas e a colocação dos dispositivos de controle de pragas.	A empresa remove, substitui por dispositivos adequados ou reposiciona dispositivos de controle de pragas para serem compatíveis.
E-17: Quarentena ou materiais e alimentos em espera					
E-17.1	O alimento não conforme em espera, devido a motivos de avaliação de segurança do alimento é claramente identificado e segregado de outros alimentos e materiais de embalagem.	PE, R	A empresa tem um procedimento escrito para identificar e separar claramente alimentos e materiais em espera, em quarentena, rejeitados e devolvidos por razões de segurança do alimento, com finalidade de evitar mistura ou adulteração com outros alimentos na área de produção ou materiais de embalagem (Ex: verificar se possui registros de controle de produtos devolutos e/ou em quarentena).	O auditor analisa o procedimento, analisa os registros e observa todos os alimentos e materiais atualmente em espera, quarentena, devolvidos e rejeitados para verificar a conformidade com o procedimento.	Os procedimentos são desenvolvidos ou revisados. As não conformidades são corrigidas no local. Se os materiais em espera, em quarentena ou rejeitados não forem identificados e separados de acordo com o procedimento, o estabelecimento deve avaliar o potencial de adulteração do alimento. O retreinamento é realizado.
E-18: Transporte					
E-18.1	Existe uma política por escrito, quando necessário, para os transportadores e meios de transporte para manter temperatura(s) específica(s) durante o trânsito.	PE	Quando o transporte refrigerado é necessário para a segurança do alimento, os transportadores têm faixas de temperatura predeterminadas para as mercadorias transportadas.	O auditor analisa a documentação das faixas de temperatura predeterminadas.	A empresa desenvolve, documenta e implementa requisitos de faixa de temperatura.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-18.2	Antes do carregamento, o veículo é pré-resfriado.	PE,R	Quando o transporte refrigerado é necessário para a segurança do alimento, a temperatura adequada de pré-resfriamento do transporte é apropriada ao tipo de alimento e conforme especificado por protocolo documentado.	O auditor analisa o protocolo documentado, os registros da lista de verificação de envio e observa os veículos durante o carregamento para verificar a conformidade. Se possível, solicitar a verificação da temperatura do transporte durante o carregamento.	O estabelecimento desenvolve, documenta e implementa requisitos de refrigeração de veículos. Retreinamento é realizado e documentado.
E-18.3	Os veículos de transporte refrigerados possuem manutenção adequada e equipamento de refrigeração totalmente funcional.	PE, R	Quando o transporte refrigerado é necessário para a segurança do alimento, a empresa tem uma política escrita de que o equipamento de transporte refrigerado deve ser controlado por um dispositivo termostático, quando necessário, para manter as temperaturas na área de carga para o tipo particular de alimento sendo transportado, conforme especificado pelo protocolo documentado.	O auditor analisa o procedimento escrito e observa os veículos de transporte refrigerados em uso no momento da auditoria. Se possível, verificar o registro de controle de temperatura do carregamento (registros termostatos).	A empresa desenvolve, documenta e implementa uma política. O retreinamento é realizado e documentado.
E-18.4	Quando necessário, as temperaturas do alimento são medidas e registradas antes ou durante o carregamento.	PE	Quando o transporte refrigerado é necessário para a segurança do alimento, a empresa possui um procedimento escrito de quando e como medir as temperaturas do alimento antes ou durante o carregamento.	O auditor analisa o procedimento escrito e observa os procedimentos de monitoramento de temperatura durante o carregamento.	A empresa desenvolve, documenta e implementa uma política. O retreinamento é realizado e documentado.

Req. #	Questão	Doc.	Exigência	Verificação	Ação Corretiva
E-18.5	A empresa possui uma política, procedimentos escritos e uma lista de verificação para checar a limpeza e funcionalidade das unidades de transporte.	PE	As unidades de embarque devem estar limpas, funcionais e livres de odores desagradáveis antes do carregamento, em conformidade com as práticas atuais da indústria ou requisitos regulamentares para aquela mercadoria. As unidades de refrigeração, se usadas, devem estar funcionando. Os procedimentos incluem a proibição do transporte de animais, alimentos químicos, ou outros materiais que possam ser uma fonte de contaminação de perigos biológicos, químicos ou físicos. As unidades de embarque devem ser lavadas entre as cargas se o transporte anterior incluir materiais que possam ser razoavelmente uma fonte de contaminação. Um indivíduo responsável deve assinar ou rubricar a lista de verificação preenchida ou o relatório de inspeção.	O auditor analisa os procedimentos de limpeza e os registros de inspeção do veículo e inspeciona a limpeza dos veículos de transporte de alimentos.	A empresa desenvolve e implementa os procedimentos escritos. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.
E-18.6	Os procedimentos e equipamentos de carga/descarga devem minimizar os danos e prevenir a contaminação dos alimentos.	PE,R	O pessoal responsável pelo carregamento e descarregamento dos alimentos deve tomar medidas para minimizar o potencial de danos físicos aos alimentos, que podem introduzir e/ou promover o crescimento de patógenos. O equipamento de carga/descarga deve ser limpo, bem conservado e de tipo adequado para evitar a contaminação do alimento.	O auditor observa os procedimentos de carga/descarga para evidências de práticas que resultam em danos excessivos à produção. O auditor observa o equipamento de carga/descarga quanto a condição adequada.	A empresa revisa os procedimentos. O retreinamento é realizado e documentado. Quando for o caso, os alimentos afetados são avaliados quanto à contaminação e destinos potenciais.